

Anlage (S)



19 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

12 Patentschrift
10 DE 43 39 604 C 2

51 Int. Cl.⁸:
C 09 J 7/00
C 09 J 7/02 G
C 09 J 121/00

21 Aktenzeichen: P 43 39 604.6-43
22 Anmeldetag: 20. 11. 93
43 Offenlegungstag: 24. 5. 95
46 Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 5. 6. 96

#7

DE 43 39 604 C 2

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

73 Patentinhaber:
Beiersdorf AG, 20253 Hamburg, DE

72 Erfinder:
Lühmann, Bernd, Dr., 22846 Norderstedt, DE

56 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE	42 22 849 C1
DE	39 06 120 A1
DE	33 31 016 A1
DE-GM	17 19 882
CH	5 10 103
EP	05 55 772 A1

54 Verwendung eines Klebfolien-Abschnitts für eine wiederablösbare Verklebung

57 Verwendung eines Klebfolien-Abschnitts für eine wiederlösbare Verklebung, wobei

- a) der Klebfolien-Abschnitt aus einer doppelseitig klebenden Klebfolie besteht,
- b) deren Klebflächen an versetzt gegenüberliegenden Bereichen nicht-klebend ausgerüstet sind, und
- c) sich die nicht-klebenden Bereiche nicht oder nur geringfügig überlappen,
- d) die Verklebung derart erfolgt, daß der Klebfolien-Abschnitt vollständig im Bereich der Klebfuge liegt, also unsichtbar ist, und
- e) die damit hergestellte Klebebindung durch Auseinanderziehen der klebenden Bereiche lösbar ist.

DE 43 39 604 C 2

Die Erfindung betrifft die Verwendung eines Klebfolien-Abschnitts für eine wiederlösbare Verklebung.

Klebfolien für wiederlösbare Verklebungen sind bekannt. So beschreibt die DE 33 31 016 A1 eine Klebfolie für wiederlösbare Klebbindungen, die es gestattet, daß eine damit hergestellte Klebbindung durch Ziehen an der Klebfolie in Richtung der Verklebungsebene lösbar ist. Mit solchen Klebfolien lassen sich hohe Klebkräfte und Scherfestigkeiten erzielen und Klebverbunde ohne weitere Hilfsmittel wieder lösen, vergleichbar dem Öffnen eines Weckglases, ähnlich wie dort die Gummichtung am Anfasser aus der Dichtungsfuge gezogen wird.

Ferner beschreibt die DE 37 14 453 C1 einen zerstörungsfrei von Übungsobjekten wieder abnehmbaren Übungssprengkörper, der mit solch einer Klebfolie reversibel befestigt wird.

Auch die WO 92/11333 beschreibt unter anderem Klebfolien für entsprechende Anwendungen, wobei die eingesetzten Klebfolien eine geringe Elastizität bei gleichzeitig hoher Dehnung aufweisen.

Die DE 42 22 849 C1 beschreibt ebenfalls einen Streifen einer Klebfolie dieser Art mit einem besonders ausgestalteten Anfasser.

Die in den vorgenannten Patentschriften dargestellten Klebstoffsysteme weisen jedoch auch eine Anzahl von Nachteilen auf:

- Um die Klebfolie aus der Klebfuge herauslösen zu können, muß ein Teil derselben in Form eines Anfassers, aus dieser hervortreten. Die Klebfolie ist damit notwendigerweise bei der Verklebung nicht flexibler Gegenstände nicht völlig unsichtbar, sondern der Anfasser ist sichtbar, welches optisch unvorteilhaft erscheinen kann und bei Verwendung von Materialien, welche unter Lichteinfluß altern, auch zu technischen Problemen führen kann.

- Beim Verkleben kann es leicht dazu kommen, daß die gesamte Klebfolie, also inklusive Anfasser, in der Klebfuge verschwindet. Besonders dem Laien kann dies passieren, wenn er einen Abschnitt einer solchen Klebfolie nicht so am Rande des Substrats platziert, daß ein Anfasser übersteht und dann aus der Klebfuge herausragt. Beim Lösen der Verklebung ist dann guter Rat teuer und ein Zerstören zumindest des einen Substrats kann die Folge sein.

- Tritt ein Reißen der Klebfolien beim Ablöseprozeß auf und verbleibt ein gerissener Klebfolienteil vollständig in der Klebfuge, so ist eine rückstands-freie Trennung der verklebten Materialien ohne Zerstörung der Verklebungspartner zumeist nicht mehr möglich, welches einen erheblichen Schaden verursachen kann.

- Die Nutzung von nicht oder nur gering dehnbaren Schichten als Bestandteil der Klebfolien ist nicht möglich. Entsprechende Schichten, z. B. Schäume können aber durchaus technisch wertvolle Bestandteile sein, z. B. um auf rauen Haftgründen eine gute Verklebungsfestigkeit zu erreichen.

Aus DE 39 06 120 A1 sind doppelseitige Klebebänder bekannt, die für die Verwendung als "Masking-Tape" vorgesehen sind (Spalte 1, Zeile 8 und Anspruch 7), wie sie insbesondere bei Lackierarbeiten eingesetzt werden. Dafür offenbart DE 39 06 120 A1 ein besseres Herstellungsverfahren (Spalte 1, Zeile 53 ff.), und dies spiegelt sich auch in allen Patentansprüchen wieder. Nicht aber

offenbart DE 39 06 120 A1 eine Verwendung der dort hergestellten Produkte für eine wiederlösbare Verklebung, wie sie in den Patentansprüchen der vorliegenden Anmeldung definiert sind, insbesondere im Merkmal (d) des Anspruchs 1. Eine derartige Verwendung wird durch DE 39 06 120 A1 auch nirgends nahegelegt. Erfindungsgemäß führt die Verklebung nämlich dazu, daß der Klebfolien-Abschnitt vollständig im Bereich der Klebfuge liegt, also unsichtbar ist, was bei einem bestimmungsgemäß eingesetzten "Masking-Tape" gerade nicht der Fall ist (z. B. scharfe Lackkante).

DE GM 17 19 882 betrifft einen Klebstreifen zur Randeinfassung von Tafeln und dergleichen und es gilt hier das gleiche wie für zuvor gesagt, der Einsatz für eine wiederlösbare Verklebung wie in den Ansprüchen definiert wird hier in keiner Weise nahegelegt.

CH 510.103 betrifft ein sogenanntes Doppel-Klebeband, also ein beidseitig klebendes Band mit beidseits breiten klebfreien Zonen zum von vorne unsichtbaren klebrandlosen Falzheften mehrerer Gegenstände. Auch dies ist eine gänzlich andere Anwendung, so daß der Gegenstand der vorliegenden Erfindung nicht nahegelegt ist.

EP 555.772 A1 betrifft wasserlösliche, doppelseitig klebende Klebebänder zum Einsatz beim Spleißen. Dies ist eine Technik, bei der Bahnenden aneinander befestigt werden, um einen schnellen und reibungslosen Arbeitsablauf zu gewährleisten, der oftmals bei hohen Geschwindigkeiten stattfindet und bei dem gerade ein Reißen verhindert werden soll. Speziell offenbart sind wasserlösliche derartige Produkte, die jedoch mit dem erfindungsgemäßen Einsatz von Klebfolien-Abschnitten für wiederlösbare Verklebungen nichts gemein haben.

Ziel der vorliegenden Erfindung war es, Klebfolien für wiederablösbare Verklebungen zu realisieren, welche nach dem Verkleben vollständig im Bereich der Klebfuge liegen, also "unsichtbar" sind, und die dennoch auf einfache Weise vorzugsweise ein beschädigungsfreies und rückstandsfreies Lösen der verklebten Gegenstände erlauben. Insbesondere sollte kein Anfasser zum Herausziehen der Klebfolie aus der Klebfuge nötig sein. Ebenfalls soll selbst bei einem Reißen der Klebfolie während des Ablöseprozesses ein zerstörungsfreies Lösen der Verklebungspartner möglich sein. Die Verwendung nicht oder nur geringfügig dehnbarer Schichten als Bestandteil der Klebfolien soll möglich sein und zur Erzeugung klebtechnisch wichtiger Eigenschaften genutzt werden.

Demgemäß betrifft die Erfindung die Verwendung eines Klebfolien-Abschnitts, wie er in den Ansprüchen näher gekennzeichnet ist. Vorteilhafte Ausgestaltungen sind dabei in Unteransprüchen umschrieben.

Dabei wird ein flächiges Stückchen doppelseitigen Selbstklebefilms partiell derart mit einem nichtklebrigen Material überzogen, daß einem klebrigen Bereich einer Seite stets ein nichtklebriger Bereich der anderen Seite gegenüberliegt. Zum Handling bei der Applikation (Verklebung) sind die haftklebrigen Bereiche vorteilhaft mit Trennlaminaten überzogen, welche gleichzeitig dem Schutz der Klebmasse vor der Nutzung dienen. Optional kann der doppelseitige Selbstklebefilm zusätzliche Schichten aufweisen, wie z. B. Zwischenschichten aus Kunststoff-Folien, geschäumten Flächengebilden, Filamenten, um nur einige zu nennen. Die Enden des doppelseitigen Selbstklebefilms können optional beidseitig klebfrei sein.

Die so vorliegenden Klebfolienstücke eignen sich hervorragend für eine wiederlösbare Verklebung viel-

fältiger Materialien, z. B. in Haushalt und Büro. Auf einfache Weise können z. B. Poster, Zettel, kleine Bilder etc. derart verklebt werden, daß die Klebfolie unsichtbar in der Klebfuge verbleibt. Weitere mögliche Anwendungen umfassen den wiederlösbaren Verschuß von Kartons, die wiederlösbare Fixierung von z. B. Photos in Photoalben, um nur einige zu nennen.

Ein rückstandsfreies Ablösen des fixierten Gegenstandes ist auf einfache Weise durch Ziehen desselben in Richtung der Klebfolienlängsrichtung parallel zur Verklebungsfläche möglich. Der Ablöseprozeß soll dabei derart erfolgen, daß sich die klebenden Bereiche voneinander entfernen. Die einfache Ablösung des verklebten Gegenstandes wird dabei durch die Dehnung des doppelseitigen Haftklebebandes ausgehend von der Klebfolienmitte erreicht. Der auftretende Adhäsionsverlust wird durch Verringerung der Klebrigkeit der Haftklebemasse analog DE 33 31 016 bzw. DE 42 22 849 begünstigt sowie durch die Reduktion der Klebfolienstärke, verursacht durch die Dehnung der Klebstoff-Folie.

Dabei braucht das Ziehen nicht exakt ausgeführt zu werden. Weder ist es erforderlich, genau so zu ziehen, daß sich die klebenden Bereiche voneinander entfernen, denn auch ein "schräges" Ziehen, selbst ein Quer-Ziehen, führt zum Erfolg, wenn auch weniger elegant. Noch ist es erforderlich, genau in Richtung der Klebfuge zu ziehen. Auch hier sind Abweichungen erlaubt, wobei dann allerdings Vorsicht geboten ist, um die Substrate nicht zu beschädigen.

Bei erfindungsgemäßen Ausgestaltungen mit einem Zwischenträger, der entweder leicht reißt, wie Seidenpapier oder eine dünne Folie, oder auch mit einem Zwischenträger mit Sollbruchstelle in dem Bereich, in dem die Klebfolie auseinandergezogen werden soll, oder bei Einsatz hochelastischer oder nicht elastischer, aber hoch dehnbarer Zwischenträger, erfolgt die Verwendung in analoger Weise. Hierbei ist, wie im zuvor geschilderten Fall, ein rückstandsfreies Ablösen insbesondere gewährleistet mit Klebfolien vom "stripfähigen" Typus, wie sie u. a. im DE 33 31 016 beschrieben sind. Aber auch Produkte vom Typus wie in WO 92/11333 lassen sich entsprechend verwenden.

Bei solchen erfindungsgemäßen Ausgestaltungen mit einer Klebfolie vom eher klassischen Typus einer Selbstklebemasse, wie sie für Klebebänder in weitem Umfang eingesetzt werden, ist das Ablösen der auseinandergezogenen Teile nach Lösen der Verklebung weniger leicht. Dies spielt für manche Anwendungen aber auch keine große Rolle, insbesondere dann, wenn die Reste durchaus auf den Substraten verbleiben können, ohne zu stören. Sollen in diesen oder anderen Fällen die Reste aber besser entfernbar sein, so empfiehlt sich jeweils ein Anfasser, um an dem Rest leichter ziehen zu können. Ein solcher Anfasser kann insbesondere so ausgestaltet sein, daß sich die nicht-klebenden Bereiche um eine Kante des Klebfolien-Abschnitts herum erstrecken, z. B. einige Millimeter über den darunter liegenden klebenden Bereich.

Die Scherbelastbarkeit der mit den erfindungsgemäßen Klebfolien hergestellten Klebverbindungen wird bestimmt durch:

- die Kraft, die aufgebracht werden muß und die Klebfolie (Klebmasse plus ggf. Zwischenträger) in Längsrichtung zu verstrecken,
- bei einem geringfügigen Überlappen der nicht haftklebrigen Bereiche die Scherfestigkeit der

Klebfolie zu diesen.

Geeignete Materialien

Klebfolien (doppelseitige Haftklebeblätter)

Erfindungsgemäß geeignet sind übliche doppelseitige Haftklebeblätter, insbesondere aber solche, die sich nach Verkleben durch Ziehen in der Verklebungsebene rückstandsfrei ablösen lassen. Geeignete Haftklebemassen schließen solche auf Basis von Naturkautschuk/Harz-Gemischen, Synthesekautschuk/Harz-Gemischen, Acrylatcopolymeren, Polyurethanen etc. ein, um nur einige zu nennen. Insbesondere geeignet sind Klebefolien, wie sie in DE 33 31 016, DE 42 22 849 und WO 92/11333 beschrieben sind. Typische Abmessungen der erfindungsgemäßen Klebfolien betragen (Breite \times Höhe \times Dicke) 3 mm \times 5 mm \times 25 μ m bis 100 mm \times 200 mm \times 3000 μ m, bevorzugt 5 mm \times 10 mm \times 50 μ m bis 40 mm \times 80 mm \times 1000 μ m, bei Einsatz von geschäumten Zwischenträgern auch darüber.

Zwischenträger

Zur Adjustierung der Scherbelastbarkeit und der zur Lösung der Klebverbindung nötigen Kraft kann die Klebfolie optional einen Zwischenträger enthalten. Geeignete Materialien umfassen u. a. Kunststoff-Folien, Vliese, Schäume, Filamente. Der Einsatz von geschäumten Zwischenträgern ermöglicht zusätzlich eine bessere Benetzung der Klebmasse bei Verklebung oberflächenrauer Materialien. Geeignete Reißfestigkeiten der Zwischenträger liegen so niedrig, daß ein einwandfreies Lösen der Klebverbindung möglich ist, oder aber eine Sollbruchstelle mittels Perforation, Schnitt oder dergleichen ist eingearbeitet, um eine einwandfreie Trennung zu ermöglichen.

Nicht haftklebrige Bereiche

Die Erzeugungsmöglichkeit der nicht haftklebrigen Bereiche sind vielfältig. Sie kann z. B. durch Inertisierung der Haftklebemasse mittels eines nicht klebrigen Lackes erfolgen. Weitere Möglichkeiten umfassen das Zukaschieren von dünnen Schichtmaterialien wie Kunststoff-Folien und Papieren. Überlappen sich die nicht haftklebrigen Bereiche geringfügig, so kann die für das Lösen der Klebverbindung benötigte Kraft über die Scherfestigkeit der Klebfolie gegen die nicht haftklebrigen Bereiche sowie über die Dehncharakteristik der nicht haftklebrigen Bereiche gesteuert werden. Zum Einsatz kommen können insbesondere trennlackbeschichtete und nicht trennlackbeschichtete Folien und Papiere.

Trennlaminat

Als Trennlamine eignen sich die üblichen Trennfolien und Trennpapiere, z. B. silikonisierte Trennfolien/Trennpapiere, welche üblicherweise als gut trennende flächige Medien gegenüber Haftklebemassen eingesetzt werden.

Generell sei zu Herstellung, Verarbeitung und Handhabung von den besonders bevorzugten Klebfolien auf DE 33 31 016, DE 42 22 849 und WO 92/11333 verwiesen.

In den folgenden Beispielen soll die Erfindung anhand von Ausführungsbeispielen beschrieben werden. Alle

Teile verstehen sich als Gewichtsteile.

Beispiel 1

Eine Haftklebmasse bestehend aus einem Gemisch von 50 Teilen SIS-Dreiblockpolymer mit einem Blockpolystyrolgehalt von 29 Gew.-% (Vector 4211, Dexco), 50 Teilen eines Pentaesters von teilhydriertem Kolophonium (Pentalyn H-E, Hercules) und 1 Teil eines phenolischen Alterungsschutzmittels wird in einer Schichtstärke von 600 µm auf ein doppelseitiges silikonisiertes 80 g/m² starkes Trennpapier extrudiert und das Laminat aus Klebmasse und Trennpapier zu 50 mm breiten Mutterrollen gewickelt. In einem zweiten Arbeitsschritt wird zunächst die eine Seite des vorgenannten Klebelaminats halbseitig (in 25 mm Breite) mit einer 30 µm starken silikonisierten Polypropylenfolie (silikonisierte Seite zur Klebmasse), die noch offene Klebmasseoberfläche anschließend derart mit einem 35 mm breiten silikonisierten Trennpapier eingedeckt, daß dieses 10 mm über die Polypropylenfolie herausragt, um später als Anfasser zum leichten Lösen der Trennfolie zu dienen. Nach dem Auskaschieren des doppelseitig silikonisierten Trennpapiers wird die gegenüberliegende Klebfolienseite spiegelbildlich entsprechend der ersten Klebmasseseite mit der gleichen Polypropylenfolie und einem entsprechenden silikonisierten Trennpapier einkaschiert. Die Herstellung von einzelnen Klebfolienstücken erfolgt durch Vereinzelung mittels einer Hubstanze. Erhalten werden Klebfolienstücke der Abmessungen 20 mm x 50 mm.

Entsprechende Klebfolienstücke eignen sich sehr gut zur Verklebung von leichten flächenhaften Gebilden, wie z. B. Postern, kleinen Bildern etc., oder auch zum Verschluß von Kartons. Zur Fixierung z. B. eines Posters wird das silikonisierte Trennpapier von einer Seite der Klebmasse entfernt und die Klebfolie mit der haftklebrigen Seite nach oben auf dem Haftgrund, der das Poster tragen soll, fixiert. Nach Abtrennen des vorderseitigen Trennpapiers kann das Poster befestigt werden. Zur sicheren Verklebung werden zwei Klebfolien genutzt, welche sich nach Fixierung des Posters unsichtbar (vollständig vom Poster verdeckt) in der Nähe der oberen linken und oberen rechten Ecke des Posters befinden.

Zur rückstandsfreien Ablösung des Posters wird dieses senkrecht zur Verklebungsfläche nach unten gezogen.

Beispiel 2

Bei der Weiterverarbeitung der Mutterrollen aus Beispiel 1 werden zur Erzeugung der nicht haftklebrigen Bereiche anstelle der 25 mm breiten Polypropylenfolien 30 mm breite silikonisierte Polypropylentrennfolien derart eingesetzt, daß diese sich in der Mitte der Trennfolie je 10 mm überlappen und somit in der Mitte der Klebfolie ein 10 mm langer klebfreier Bereich erzeugt wird. Entsprechende Klebfolienstücke eignen sich ebenfalls sehr gut zur Verklebung von leichten flächenhaften Gebilden, wie z. B. Postern, kleinen Bildern etc. sowie zum Verschluß von z. B. Kartons. Im Unterschied zu Beispiel 1 ist die zum Lösen der Klebverbindung benötigte Kraft und damit die erreichbare Scherfestigkeit der Verklebung außer von der Dehncharakteristik der Klebmasse zusätzlich von der Scherfestigkeit der Verklebung zwischen Klebmasse und den silikonisierten Polypropylenfolien im Überlappungsbereich derselben

abhängig. Die benötigte Ablösekraft und Scherbelastbarkeit der Verklebung ist daher im Vergleich zu Beispiel 1 erhöht.

Beispiel 3

Anstelle der nichthaftklebrigen Abdeckungen aus silikonisierte Polypropylenfolie in Beispiel 2, werden Abdeckungen gleicher Abmessungen aus 10 µm dickem nicht silikonisiertem biaxial verstrecktem Polyethylenterephthalat eingesetzt.

Die benötigte Ablösekraft ist im Vergleich zu Beispiel 1 ebenfalls erhöht.

Beispiel 4

Analog zum Beispiel 2 wird anstelle der SIS-basierenden Haftklebmasse eine wasserklare selbstklebrige Acrylatcopolymermasse in einer Stärke von 1200 µm eingesetzt. Die Acrylatcopolymermasse weist eine Reißfestigkeit von ca. 0,5 MPa auf. Entsprechende Klebfolienstücke (Produkt Scotch 4910 der 3M) eignen sich ebenfalls sehr gut zur Verklebung von leichten flächenhaften Gebilden, wie z. B. Postern, kleinen Bildern etc. Sie lassen sich im Gegensatz zu den Klebfolienstücken aus Beispiel 2 aufgrund der bekanntermaßen sehr guten Alterungseigenschaften von Acrylatcopolymeren besonders dann einsetzen, wenn es auf höchste Transparenz der Klebfolien (z. B. bei Verklebung transparenter Materialien) oder auf ein exzellentes Alterungsverhalten, z. B. eine herausragende UV-Stabilität ankommt.

Beispiel 5

Ein Klebfolienlaminat bestehend aus einem 13 g/m² schweren Seidenpapier, welches beidseitig in 200 µm Stärke mit der Haftklebmasse aus Beispiel 1 beschichtet ist, wird entsprechend Beispiel 1 verarbeitet. Im Unterschied zu Beispiel 1 ist die zum Lösen der Klebverbindung benötigte Kraft und damit die erreichbare Scherfestigkeit der Verklebung außer von der Dehncharakteristik der Klebmasse zusätzlich von der Reißfestigkeit des Seidenpapiers abhängig. Die benötigte Ablösekraft ist daher im Vergleich zu Beispiel 1 erhöht. Dieses Produkt hat Vorteile bei der Fertigung. Insbesondere beim Aufschneiden aus Mutterrollen wird ein Abheben der Klebmasse von den Mutterrollen verhindert. Zudem stört der Träger den Ablöseprozeß nicht, da er sehr leicht reißbar ist.

Beispiel 6

Ein Klebfolienlaminat bestehend aus einer 75 µm starken Polyurethanfolie auf Basis eines thermoplastischen Polyesterurethans (Platilon U01), welches beidseitig in 100 µm Stärke mit der Haftklebmasse aus Beispiel 1 beschichtet ist, wird entsprechend Beispiel 1 verarbeitet. Im Unterschied zu Beispiel 1 ist die zum Lösen der Klebverbindung benötigte Kraft und damit die erreichbare Scherfestigkeit der Verklebung außer von der Dehncharakteristik der Klebmasse zusätzlich von der zur Dehnung der Polyurethanfolien benötigten Kraft abhängig.

Die benötigte Ablösekraft ist daher im Vergleich zu Beispiel 1 erhöht.

- Leerseite -

Beispiel 7

Klebfolienstücke, bestehend aus einem 3000 µm starken EPDM-Schaum der Dichte 65 kg/m³ und einer beidseitigen je 200 µm starken Klebstoffbeschichtung mit der in Beispiel 1 beschriebenen Haftklebemasse, werden derart hergestellt, daß der Schaum in der Mitte der Klebfolie vollständig durchschnitten ist.

Entsprechende Folien sind besonders geeignet für die Verklebung von Materialien mit rauen Oberflächen oder/und zur Verklebung auf rauen Untergründen, da durch Einsatz des Schaumes die Deformationsfähigkeit der Klebstoff-Folie senkrecht zur Folienebene deutlich erhöht wird, wodurch die Oberflächenbenetzung auf rauen Oberflächen und damit die Verklebungsfestigkeit deutlich gesteigert wird.

Beispiel 8

Eine Klebfolie entsprechend Beispiel 2, jedoch mit einer nur 75 g/m² dicken Klebstoffschicht und 35 mm langen silikonisierten Polypropylentrennfolien, wobei 5 mm der Trennfolien am jeweiligen Ende der Klebfolien um die Klebefolie herum umgeklappt sind und so Anfassers bilden, eignet sich ebenfalls sehr gut für die Verklebung von Postern. Beim schnellen Lösen der Klebverbindung reißt das Klebelaminat aufgrund der zu geringen Reißfestigkeit. Ein rückstandsfreies Lösen der Klebfolienreste vom Haftgrund und zuvor verklebtem Gegenstand ist dennoch möglich, wenn die silikonisierten Polypropylentrennfolien hochgeklappt werden und die Klebfolienteile durch langsames Ziehen parallel zur Verklebungsebene abgelöst werden.

Beispiel 9

Alternativ zum Beispiel 1 wird eine Klebfolie entsprechenden Aufbaus, jedoch der Abmessungen 5 mm × 10 mm × 100 µm (Breite × Länge × Dicke) und 5 mm × 5 mm großen nicht haftklebrigen Abdeckungen aus 30 µm starker silikonisierter Polypropyltrennfolie hergestellt. Entsprechendes Material eignet sich sehr gut zur reversiblen Verklebung von Photos in Photoalben.

Patentansprüche

1. Verwendung eines Klebfolien-Abschnitts für eine wiederlösbare Verklebung, wobei
 - a) der Klebfolien-Abschnitt aus einer doppel-seitig klebenden Klebfolie besteht,
 - b) deren Klebflächen an versetzt gegenüber-liegenden Bereichen nicht-klebend ausgerü-stet sind, und
 - c) sich die nicht-klebenden Bereiche nicht oder nur geringfügig überlappen,
 - d) die Verklebung derart erfolgt, daß der Kleb-folien-Abschnitt vollständig im Bereich der Klebfuge liegt, also unsichtbar ist, und
 - e) die damit hergestellte Klebebindung durch Auseinanderziehen der klebenden Bereiche lösbar ist.
2. Verwendung nach Anspruch 1, wobei die Kle-bebindung durch Ziehen in Richtung der Verkle-bungsebene lösbar ist.
3. Verwendung nach Anspruch 1, dadurch gekenn-zeichnet, daß der Klebfolien-Abschnitt mit oder oh-ne Zwischenträger elastisch oder plastisch dehnbar

ist.

4. Verwendung nach Anspruch 1, dadurch gekenn-zeichnet, daß die Adhäsion der Klebfolie geringer als die Kohäsion ist, das Haftvermögen beim Deh-nen der Folie weitgehend verschwindet, und das Verhältnis von Abzugskraft zu Reißlast mindestens 1 : 1,5 ist.

5. Verwendung nach Anspruch 1, dadurch gekenn-zeichnet, daß die Klebfolie eine solche auf Basis von thermoplastischem Kautschuk und klebrigma-chenden Harzen ist, mit hoher Elastizität und gerin-ger Plastizität.

6. Verwendung nach Anspruch 1, dadurch ge-kennzeichnet, daß die nichtklebenden Berei-che einen nicht-klebrigen Lack oder ein zuka-schieretes Schichtmaterial aufweisen.

7. Verwendung nach Anspruch 1, dadurch gekenn-zeichnet, daß der Klebfolien-Abschnitt mit einem nicht- oder nur gering dehnbaren Zwischenträger ausgerüstet ist, der ggf. mit einer Sollbruchstelle an der Linie ausgerüstet ist, an der sich die nicht-kle-benden Bereiche seitenversetzt treffen.

8. Verwendung nach Anspruch 1, dadurch gekenn-zeichnet, daß die Sollbruchstelle ein Schnitt, Teil-schnitt oder eine Perforation ist.

9. Verwendung nach Anspruch 1, dadurch gekenn-zeichnet, daß die klebenden Bereiche mit einem Trennlaminat abgedeckt sind, wobei insbesondere Anfasser zum Abziehen der Trennlamine vorge-sehen sind.

10. Verwendung nach Anspruch 1, dadurch gekenn-zeichnet, daß die nichtklebenden Bereiche so aus-gestaltet sind, daß sie sich um eine Kante, insbeson-dere die obere und untere Endkante des Klebfo-lien-Abschnitts herum erstrecken und damit Anfas-ser bilden, an denen der Klebfolien-Abschnitt oder seine Reste nach erfolgter Verklebung und Wieder-ablösung abgezogen werden kann.